

Decip réagit vite à la demande

La fourniture à temps d'une machine-outil peut déclencher la commande d'un marché important. Sa livraison et sa mise en route rapide dépendent alors du sérieux du distributeur de cet investissement. Au nord de Villefranche sur Saône, un sous-traitant a su trouver de tels partenaires.



Filiale du sous-traitant de 1^{er} rang Saint Jean Industrie, la société Saint Jean Tooling fabrique des moules d'injection pour l'aluminium, des outils de découpe à la presse, des séries de pièces prototypes et des outils coupants. A l'occasion d'un appel d'offres pour la réalisation de pièces prototypes du train avant d'un nouveau modèle automobile, la décision d'investir dans un centre d'usinage 5 axes a été prise en 2012. L'opportunité de ce marché se doublait de l'intérêt de disposer ensuite d'un CU 5 axes pour réaliser des porte-outils, poinçons et pièces précises sur 5 axes et 5 faces. Mais il fallait faire vite. « Nous devons trouver un centre d'usinage UGV 5 axes immédiatement disponible, précis et performant, doté d'un service sans faille. Les délais étant trop longs chez nos fournisseurs habituels, le nom de Decip nous est venu immédiatement à l'esprit, » se rappelle Patrick Blandenet, Directeur Technique du site. Car les responsables de la société de Saint Jean d'Ardières (69) connaissent bien le distributeur haut-savoyard de machines-outils. Ils apprécient autant le sérieux de ses réponses que le professionnalisme de son équipe, notamment pour sa représentation des tours Biglia, déjà présents dans les usines du groupe. Représentant le constructeur japonais Matsuura sur l'Est de la France,

la société Decip a su répondre très rapidement à la demande de Saint Jean Tooling. Grâce au siège européen de Matsuura, un centre 5 axes MX520 doté d'une broche 12 000 t/mn a pu être libéré pour livraison à Saint Jean d'Ardières trois semaines après la commande. « Une fois le centre Matsuura MX520 installé, la réalisation des ébauches des premiers prototypes a pu commencer 3 jours plus tard, » explique Patrick Blandenet. Il convient de souligner aussi l'efficacité de l'équipe de SESCO France ayant validé le post-processeur très rapidement, afin que les programmes réalisés sur la FAO Work NC de l'éditeur mâconnais puissent piloter la machine correctement. Les programmes de finition ont d'ailleurs été définis durant l'usinage des ébauches. L'atelier d'affûtage voisin fut également mis à contribution afin de définir sur Catia V5 les outils nécessaires à la finition, perçage, alésage et taraudages nécessaires. « Dans cette mise en œuvre au pied levé, nous avons beaucoup apprécié la capacité de l'équipe Decip à nous apporter des solutions. Ils sont tous très proches de l'atelier et de nos préoccupations, » souligne Patrick Blandenet. Réactivité et qualité ont permis à Saint Jean Industrie et à son client d'accélérer l'industrialisation du futur modèle de la marque automobile. Aujourd'hui,

Dans l'atelier de Saint Jean Tooling, le centre Matsuura a rejoint un parc de machines organisé pour la production d'outillages de haute qualité au meilleur coût.

le centre Matsuura est affecté à la réalisation de porte-outils, poinçons et pièces de moules complexes.

Michel Pech
mpech@machpro.fr

ESPACE • AERONAUTIQUE • AUTOMOBILE

OUTILS COUPANTS
CARBURE
MONOBLOC

€ MAC
MADE IN FRANCE

TEL. : 33(0)2 48 81 51 00
euromac@outillage-euromac.com